

FICHA TECNICA

VARILLA APORTE TIG ER308L NORMA AWS A5.9 ER308L

CARACTERISTICAS Y APLICACIONES:

Varilla de aporte para la unión de aceros austeníticos al Cr-Ni tipo 18/8 y 18/8L. Se utiliza en la fabricación y recubrimiento en la industria química y en la construcción de recipientes que trabajen hasta 350°C.

ANALISIS QUIMICO ER308L AWS A5.9

Especificación	C	Mn	Cu	Cr	Si	Ni	P	Mo	S
AWS A5.9 ER308L	0.03 Max	1.0-2.5	0.75 Max	19.5-22.0	0.30-0.65	9.0-11.0	0.03 Max	0.75 Max	0.03 Max
Composición Química Típica	0.026	1.75	0.08	19.85	0.41	9.75	0.026	0.020	0.007

PROPIEDADES MECANICAS

Resistencia a la Tracción N/mm2	Limite de fluencia N/mm2	Alargamiento (L=5d) %	ISO V/20°C	Resistencia al Impacto ISO V/- 196°C
>570	>350	>35.0	Hasta 75 J	35J

INSTRUCCIONES PARA SOLDAR:

Los parámetros para la soldadura TIG dependen de muchos factores como diámetro del electrodo de tungsteno, tipo de boquilla, flujo de gas, etc. Se recomienda el uso de Argón como gas protector.

La corriente continua con polaridad directa (electrodo negativo), debe ser utilizada para evitar el deterioro del electrodo de tungsteno.

PRESENTACION Y EMPAQUE:

*Quintado por un extremo el tipo de acero y en otro extremo la medida

DIAMETROS:	EMPAQUE:
0.035" (0.9 MM) 0.045" (1.1 MM) 1/16" (1.6 MM) 3/32" (2.4 MM) 1/8" (3.2 MM) 5/32" (4.0 MM)	Caja de cartón blanca o tubo plástico azul Plastificado termoencogible 5 Kilos, 10 Libras.